取扱説明書　　ドライカット

目　次

- **安全上のご注意**
- **各部の名称と説明**
- **付属部品**
- **取付け方法**
  1. 本体の組立
  2. 機械への取付け
  3. リミットスイッチの取付け
  4. 制御ボックスの取付け場所
- **操作方法**
- **注意事項**
- **お問合せ**

山陽精工株式会社

安全上のご注意

ご使用の前に、この「安全上の注意」をよくお読みの上、正しくお使いください。

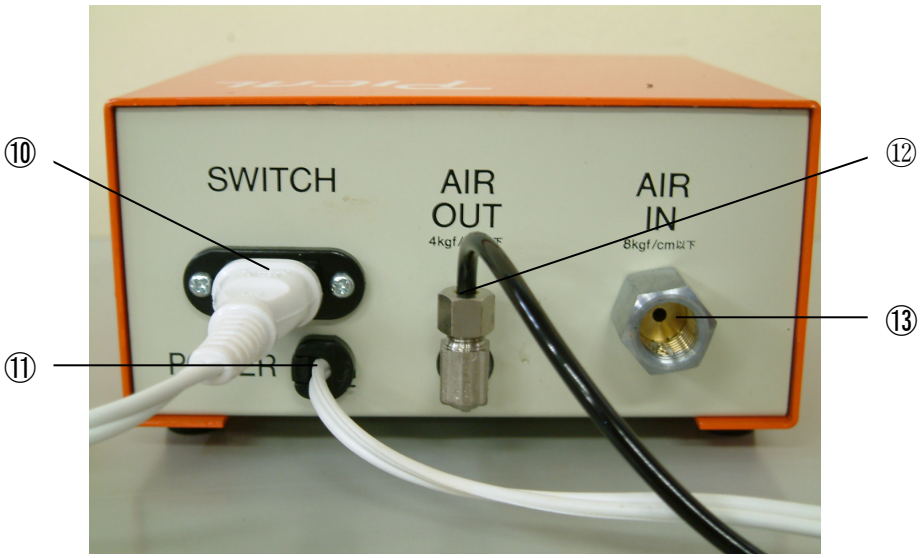
1. コンセントは、定格が 15A 以上のものを単独で使用してください。
2. 電源コードを材料や機械の足で踏まないでください。
3. 電源プラグの抜き差しは、濡れた手でしないでください。またお手入れする際、必ず電源プラグをコンセントから抜いてください。
4. 分解・改造はしないでください。

各部の名称と説明

本体組立完成図

①	オイル調整ツマミ	オイルの排出量を調整する
②	ノズル	オイル排出を案内する
③	電源ランプ	制御ボックス電源 ON&OFF の確認をする
④	マグネットスタンド	ON/OFF により、マグネットで取付け、取外しを行う
⑤	エア調整ツマミ	エアの排出量を調整する
⑥	オイルタンク	外タンクと内タンクに分かれ、内タンクにオイルを入れる
⑦	制御ボックス	電源とエアをコントロールする
⑧	電源スイッチ	装置の ON/OFF を行う
⑨	リミットスイッチ	オイル排出スイッチ

制御ボックス背部



⑩　リミットスイッチ PW　　リミットスイッチの電源接続口
⑪　制御ボックス PW　　使用電圧 AC100V　消費電力 6W
⑫　エア用ソフトチューブ接続口
⑬　コンプレッサー接続口

付属部品

１．制御ボックス　　２．マグネットスタンド　　３．ノズル
４．リミットスイッチ　　５．オイルアジャスター
６．オイルタンク（外タンクと内タンク）

取付け方法

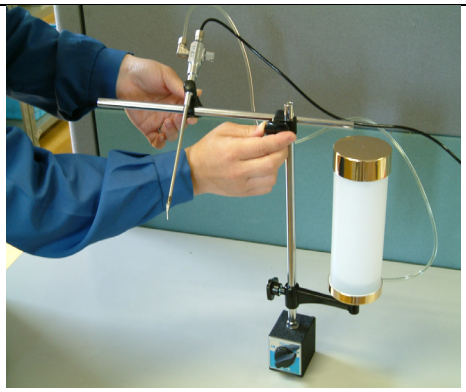
注意：取付けの順序、方法は取付け機械や取付け場所に応じて変更してください。

①　PICAL 本体を組立てる。

※試運転する際、チューブ接続口のエア漏れと水漏れを必ずチェックしてください

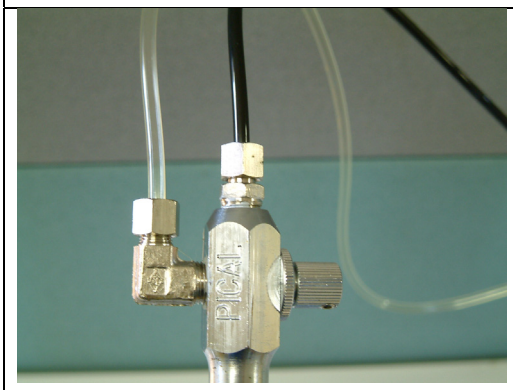
1

オイルタンクを適位の高さに固定してください。ソフトチューブ（透明）は、しっかり接続されていることを確認してください。



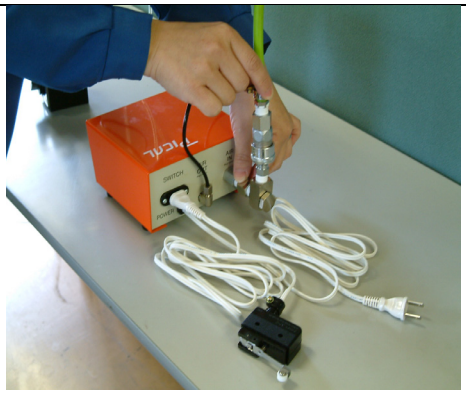
2

ノズルを使用しやすい位置に固定してください。



3

ノズル上部にオイル用（透明　左側）とエア用ソフトチューブ（黒　センター）がしっかり接続されている事を確認してください。



4

リミットスイッチを SWITCH 部に接続してください。AIR OUT 部にソフトチューブ（黒）を接続してください。AIR IN 部にお客様使用のコンプレッサーと接続してください。

②　機械への取付け

取付け場所

機械の種類に応じて、取付け場所を選定します。ただし、機械作動時、支障にならないような取付け場所を選定してください。

取付け方法

安定している場所にマグネットで固定してください。

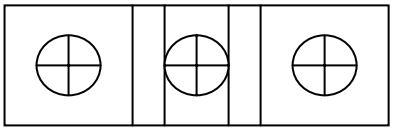
取付け機械や取付け場所に応じて、お客様の使いやすいように万力やボルトで固定する方法もあります。

※ 標準タイプには、マグネットスタンドが付いています。他の固定方法を選択する場合は、お客様にて部品をそろえてください。

③　リミットスイッチの取付け方法

リミットスイッチ（電気）はストッパーが接触すると作動する方法と、離れると作動する方法の 2 通りが設定できます。購入時はストッパーが接触すると作動する方法に設定されています。変更する場合は、リミットスイッチのカバーを空け、ご利用に応じたコード接続に変えて下さい。この時、必ず電源を OFF にした安全な状態で作業を行ってください。

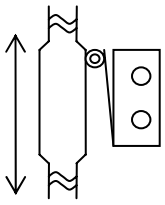
リミットスイッチの設定パターン



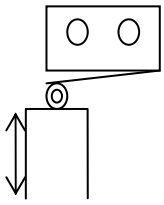
パターン①　COM と ON にコードを接続する場合、リミットスイッチを押した時に ON になります。(購入時の設定)

パターン②　COM と NC にコードを接続する場合、リミットスイッチを押した時に OFF になります。

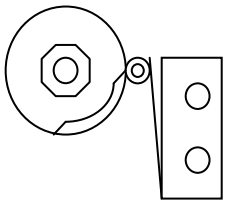
リミットスイッチ(電気)カムバルブ取付け例



上下左右動



上限ストップ



回転動

④　制御ボックスの取付け位置

制御ボックスは作業の邪魔にならない、平らな安定した場所に設置してください。

操作方法

1. オイルタンクは、外タンクと内タンクからなり、内タンクに切削油をいれ、逆さまにして素早く外タンクに戻してください。
2. 制御ボックスの電源をコンセントに差し込み、制御ボックス PW をオンにします。
3. リミットスイッチをオンにするとノズル先端より、切削油が排出されます。
4. ノズルより排出される切削油はオイル調整ツマミとエア調整ツマミでエアとオイルの量を調整し、お客様の好みの排出形態に調整してください。

注意事項

1. 粘性の強い切削油或いは発火性、揮発性の強い切削油の使用はできません。
2. 液ダレ防止するため、オイルタンクの油面定位置は、ノズルより低い位置に設置してください。(呼び水の場合除きます)
3. 切削油の排出量は微量でも切削に十分な効果を発揮することができます。
   (当社実験例:アルミ材で 10㎜ タップを加工する場合、8 時間で切削油の消費量は 100cc が目安です。)

注 1:呼び水について
最初にご使用、または、長い間使用しなかった場合は、ノズルをオイルタンクの油面定位置より下げて、強めの空気で呼び水してください。

注 2:油面定位置について
外タンクの底面から 2㎝ の所が油面定位置となります。ここで一定の油面を保ち、使用量に応じて内タンクのオイルが自動的に下がります。

お問い合わせ

製造元：山陽精工株式会社
本　　社　山梨県大月市猿橋町小沢 1435
TEL. 0554-22-1036　Fax. 0554-22-7076
小沢工場　山梨県大月市猿橋町小沢 789
TEL. 0554-22-1066　Fax. 0554-22-1046